


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>03088.06</b> <b>01.07</b>																																																																								
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>																																																																												
<b>4</b> Marke: <b>FLUXOCORD 31</b>		<b>6</b> Pulvermarke: <b>OP 121 TT</b>		<b>5</b> Angaben des Her- stellers																																																																									
<b>7</b> Typ: ---		<b>9</b> Pulvertyp: <b>SA FB 1 55 AC H5</b>																																																																											
		<b>10</b> Pulverkörnung: <b>2 bis 20 gemäß DIN EN 760</b>																																																																											
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																																																																													
<b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe																																																																													
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					S	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )					S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )					U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )					U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )					S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																																								
	U	Gruppe 1.1																																																																											
	S	Gruppe 1.1																																																																											
	U	Gruppe 1.2																																																																											
	U	Gruppe 1.2																																																																											
	S	Gruppe 1.2																																																																											
	S	Gruppe 1.2																																																																											
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )																																																																											
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )																																																																											
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )																																																																											
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )																																																																											
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )																																																																											
<b>16</b> Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																													
<b>19</b> Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																																																																													
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th style="width: 20%;">Stromstärke [A]</th> <th style="width: 20%;">Spannung [V]</th> <th style="width: 20%;">Gerätevorschub [cm/min]</th> <th style="width: 25%;">Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;"><b>4,0</b></td> <td style="text-align: center;"><b>600</b></td> <td style="text-align: center;"><b>30</b></td> <td style="text-align: center;"><b>50</b></td> <td style="text-align: center;"><b>150</b></td> </tr> </tbody> </table>						Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>30</b>	<b>50</b>	<b>150</b>																																																														
Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																																																																									
<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>30</b>	<b>50</b>	<b>150</b>																																																																									
<b>22</b> Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>																																																																													
<b>23</b> Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>			<b>24</b> Stromart und Polung: <b>G+, W</b>																																																																										
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>450 °C</b>																																																																								
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>																																																																								
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-40 °C</b>																																																																								
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																																																													
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																																													
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																																													
<b>32</b> Bemerkungen: <b>Zu Feld 15: Die Verfahrensvariante Tandemschweißen ist an dem Werkstoff StE 355 überprüft.</b>																																																																													
<b>33</b> Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.																																																																													
<b>34</b> Erläuterungen: <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 25%;">A - angelassen</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td>*) - erscheint im selben Verlag</td> </tr> </table>						A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	L - lösungsgeglüht	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	u. abgeschreckt	U - ungeglüht		W - Wechselstrom	N - normalgeglüht	V - vergütet		*) - erscheint im selben Verlag																																																								
A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol																																																																										
L - lösungsgeglüht	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol																																																																										
u. abgeschreckt	U - ungeglüht		W - Wechselstrom																																																																										
N - normalgeglüht	V - vergütet		*) - erscheint im selben Verlag																																																																										

**35** Erstellt durch: **TÜV Pfalz**

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten.

**\*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group